

(1) 용기 등의 기재사항

- | | |
|---|-------------|
| <ol style="list-style-type: none">1. 수입자의 상호 및 주소 : (주)신구덴탈, 서울시 중구 소월로 20-62. 제조원 : Kuraray Noritake Dental Inc. (일본)3. 허가(인증)번호 및 명칭
허가번호 : 수인 10-1005 호
품목명 : 일반용치과도재
모델명 : CZR PRESS LF ASSORTMENT KIT 외 233건4. 제조번호, 제조연월 : 제조사 표시사항 참조5. 중량 또는 포장단위 : package6. 본 제품은 의료기기임7. 이 제품의 첨부문서는 수입자인 (주)신구덴탈 홈페이지 내 고객지원 메뉴 "전자첨부문서"에서 제공됨. 홈페이지 주소: www.shingoo.co.kr | 의료기기 |
|---|-------------|

(2) 첨부문서의 기재사항

1. 수입자의 상호 및 주소 : (주)신구덴탈, 서울시 중구 소월로 20-6
2. 제조원 : Kuraray Noritake Dental Inc. (일본)
3. 허가(인증)번호 및 명칭
허가번호 : 수인 10-1005 호
품목명 : 일반용치과도재
모델명 : CZR PRESS LF ASSORTMENT KIT 외 233건
4. 중량 또는 포장단위 : package
5. 본 제품은 의료기기임
6. 사용방법 및 사용상의 주의사항

(1) 사용 전 준비사항

제품이 파손된 곳은 없는지 점검한다.

사용자는 본 제품의 사용방법을 숙지하고 있어야 한다.

수복할 치아를 프랩하고, 모델을 만든다. KATANA CAD/CAM system을 사용하여, 모델을 스캐닝한 후, 적절한 사이즈와 색상의 KATANA block의 선택하여 KATANA CAD/CAM system에 장착하여, 밀링한다.

(2) 사용방법

1. CZR PRESS는 질코니아 제품과 적합하도록 만들어졌다. 높은 강도의 세라믹 재료라 하더라도 이 강도는 실온에서의 강도이고, 1,000°C정도에서는 상당히 강도가 낮아진다. 온도가 실온으로 돌아가면, 강도도 원래대로 높아진다. PRESSABLE 테크닉에서 세라믹 인고트는 질코니아

프레임워크에 높은 온도에서 압축된다. 만약 프레임워크가 제대로 디자인되지 않으면, 고온에서 압축되는 동안 프레임에 크랙이 발생할 수 있다. 질코니아의 특성상 고온에서의 낮은 굴곡강도는 어쩔 수 없다. 그러나 PRESS 테크닉은 고온에서 진행된다. 크랙 방지를 위해 다음과 같은 프레임워크 디자인을 추천한다.

2. 프랩 가이드라인

심미적인 수복을 하기 위해서, 다음과 같은 프랩 가이드라인을 제공한다. 이 테크닉에서, 기본 프랩은 프레스 된 세라믹이 모서리부분과 홈을 360도로 커버되어야 한다. 지르코니아 프레임워크의 두께는 적어도 0.4mm는 되어야 한다. 지르코니아 브릿지 커넥터의 두께에 대해서는 제조원의 설명을 따른다.

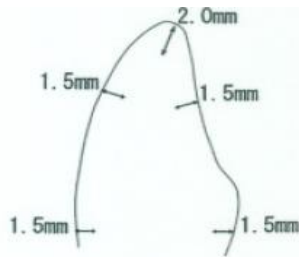


Fig. 6 Anterior Tooth

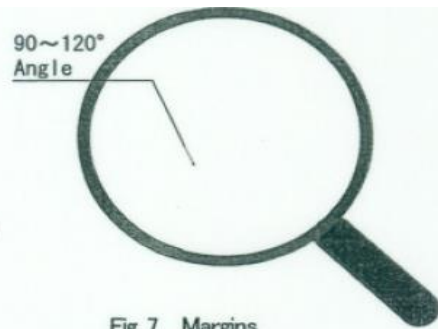


Fig. 7 Margins

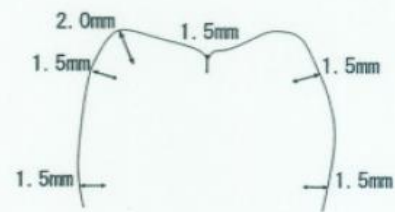


Fig. 8 Posterior Tooth

프레임 디자인

(a) 싱글 크라운

전체가 최소 0.8mm의 두께를 유지하도록 한다.

(b) 브릿지 수복물

어보트먼트, 엠브레스, 폰틱 티슈, 최소 0.8mm의 두께를 유지한다.

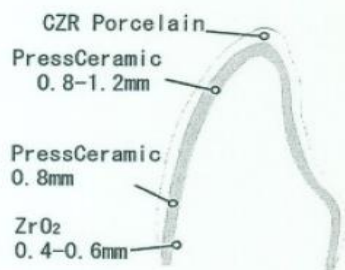


Fig. 9

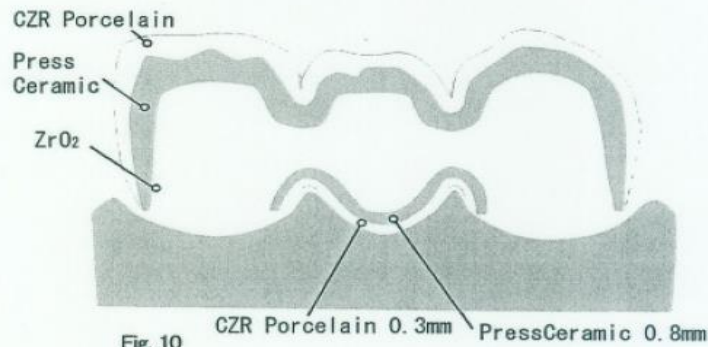


Fig. 10

주의> 이 테크닉은 변색된 치아에는 적합하지 않다.

3. 프레임 디자인

지르코니아 프레임워크의 어떤 부분이 너무 두꺼우면, 다이아몬드버와 물을 사용해 그 부분을 조심스럽게 깎아낸다. 하지만, 성공적인 CZR 프레싱을 위해서는 지르코니아 프레임워크의 모든 부분의 두께는 최소 0.4mm를 유지해야 한다. 또한 지르코니아 프레임의 무게를 재서 기록하면,

나중에 프레싱을 위한 인고트의 수를 결정하는데 참고정보로 이용할 수 있을 것이다.

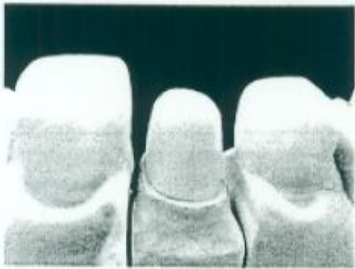


Fig. 11 Coping design at the margin

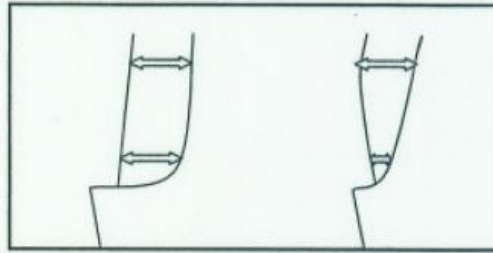


Fig. 12 Correct frame margin Wrong frame margin

주의>

- (a) 최소 0.4mm 의 두께를 유지하도록 하자. 만약 두께가 0.4mm보다 얇아지면, 크랙이 커질 위험이 높아진다.
- (b) 마진 부위의 등굴어지는 부위에도 최소 0.4mm의 두께를 유지하도록 하자. (그림 참고) 마진을 칼날처럼 다듬으면 0.4mm 보다 얇아지므로, 그렇게 다듬지 않는다.
- (c) 프레임의 마진 라인은 매우 부드럽게 피니싱한다. 톱니처럼 다듬지 않는다.



Fig. 13 Serrated margin line (Wrong)



Fig. 14 Smoothed margin line (Correct)

2. 다듬기

지르코니아 프레임워크를 다이아몬드 입자가 소량 들어간 그라인딩 버/디스크를 사용하여 조심스럽게 갈아준다. Noritake Meister Points SD61과 SC51이 적당하다. 거친 입자의 연마재를 사용하면, 지르코니아 프레임워크 표면에 스크래치를 낼 수 있고, 이것은 프레임 워크에 크랙이 생기는 원인이 될 수 있다. 그라인딩 하면서 과도하게 힘을 주면 열이 발생해서 크랙이 생길 수 있다. 열이 발생하는 것을 피하기 위해 필요한 경우, 물로 식혀준다.



Fig. 2 Meister Points SD61 and SC51

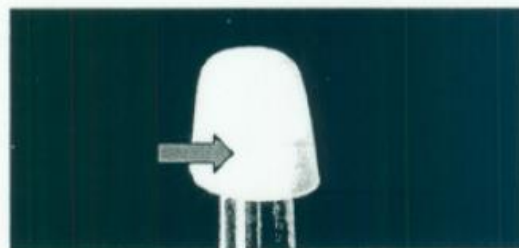


Fig. 3 Crack that is made during grinding

4. 질코니아 프레임워크의 크랙 확인

안쪽과 바깥쪽에 NORITAKE CRACK FINDER를 바르고 1분후 여분의 액체로 표면을 문질러준다.

크랙이 생겼다면, 액체가 크랙으로 들어가기 때문에 크랙을 발견할 수 있다.

* 크랙이 생긴 프레임워크는 사용하지 않는다.

5. 지르코니아 프레임워크 표면을 알루미나 샌드 블라스팅 하기.

50um 알루미나를 44psi(=0.3MPa)로 샌드블라스팅하여 무광택마무리를 한다.

6. 지르코니아 프레임워크를 클리닝하기

초음파 세척기에 아세톤 솔루션을 넣고 5분 동안 담가서, 프레임워크에 붙어있는 잔여 지르코니아 먼지와 부스러기들을 세척한다.

7. 첫 번째 SHADE BASE STAIN 바르기와 굽기

IS LIQUID와 SHADE BASE STAIN을 섞어준다. 메이플시럽 농도로 맞추어주면, 흐르거나 뭉치지 않는다. 혼합물을 평평하고 얇게 바른다. 0.015mm 정도로 일반적인 스테인 보다 얇게 바른다. SHADE BASE STAIN은 기초 칼라를 만들기 위해 적용하는 단계이다. FIRST BAKING 스케줄을 참고하여 굽는다.

	CZR PRESS shade base stain
Baking temp.	1st. 1090°C, 2nd 1080°C
Grain size	4μm
Build-up thickness	1st. 0.15mm, 2nd 0.15mm
CZR porcelain과의 접합	Good
CZR press와의 접합	Good

주의! IS liquid를 물과 섞어 쓰지 않는다. 만약 섞으면, 색이 선명하지 않고, 도색과정에서 벗겨질 수 있다. 사용한 분은 IS Liquid로만 닦는다. 물로 세척하지 않는다.

8. 두 번째 SHADE BASE STAIN 바르기와 굽기

다시 한번 0.15mm 두께로 발라준다. 골고루 색상이 스며들도록 한다. 두 번째 SHADE BASE STAIN 바르기와 굽기를 확실히 한다. 너무 얇게 바르면 채도가 낮다. 너무 두꺼우면 너무 짙어진다.

9. WAX-UP

1). 레이어링법

프레임워크와 마진 솔더 부분의 왁스 사이에 공간이 없도록 어보트먼트까지 왁스업한다. 덴틴까지의 왁스업은 완성품의 90% 정도로 한다. 마멜론 구조를 만들 필요는 없다. 프레스 인고트 후에 커팅을 할 것이다. 압축된 세라믹이 충분한 두께를 갖도록 한다.

2). 스테인법

프레임워크와 마진 솔더 부분의 왁스 사이에 공간이 없도록 어보트먼트까지 왁스업한다. 덴틴까지의 왁스업은 완성품과 같은 크기로 한다.

주의! 날카로운 앵글이나 깊은 언더컷을 만들지 않도록 한다. 왁스업 후에 프레임워크 안쪽에 왁스가 묻지 않았는지 확인한다. 묻었으면 닦아낸다. 또한 프레임워크와 왁스 사이에 공간이

없도록 작업한다. 공간이 생기면, 모델에 끼워 공간을 왁스로 채운다.

10. 스프루잉과 링 프랩

2-3 mm 길이의 8게이지(직경 3.3mm) 스프류를 사용한다. 스프류를 왁스 패턴에 붙이고 패턴대로 프레스 세라믹에 부드럽게 흐르도록 받침대에 설치하고 스프류를 연결한다. 왁스패턴이 얇은 부분이 있다면, 스프류를 하나 더 사용할 수도 있다.



(1) 싱글 크라운(a)

커다란 구치부의 경우, 각 마진마다 스프류를 설치한다. 프록시말에 가까울수록 압축된 세라믹이 부드럽게 흐른다. 이렇게 스프루잉하면 섬세한 왁스 다듬기가 가능하고, 보다 형태학적인 수정이 필요하다.

2) 브릿지(b)

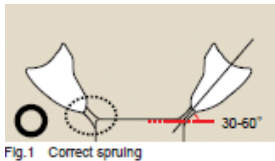
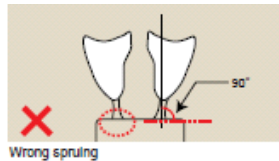
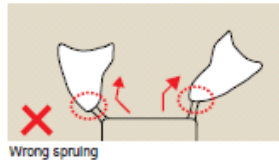


Fig.1 Correct spruing



Wrong spruing



Wrong spruing

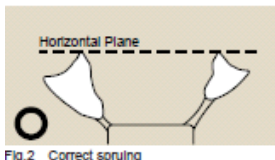
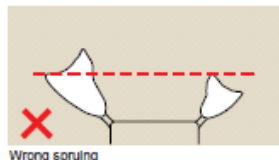


Fig.2 Correct spruing



Wrong spruing

각각의 폰틱과 어보트먼트마다 스프류를 연결한다. 스프류 길이는 가능하면 짧게 만든다(대략 2-3mm) 스프류를 붙이고 나서, 왁스업된 수복물의 무게를 재고, 프레임워크의 무게를 뺀다. - 이것이 왁스의 순 무게이다.

링에 같은 높이로 왁스 패턴을 붙이고, 왁스 패턴사이의 거리는 최소 5mm를 유지하도록 한다. 왁스 패턴과 링 안쪽의 거리는 적어도 8mm가 되도록 한다. Noritake ring former(pedestal base), Ring , Ring Gauge(leveling cap)를 사용하면 최적의 결과를 얻을 수 있다. 표면에 매몰재가 달라붙는 것을 피하기 위해 링 안과 Ring gauge 에 Teflon-

silicon spray를 뿌린다.

Ring Former(pedestal base)의 모서리에 왁스 스프류를 30~60 각도로 붙인다. 길이가 다른 크라운일 경우에는 높이를 맞추도록 한다.

11. 매몰

Noritake Investmnet powder 100g을 전용 리퀴드 24ml에(혹은 200g에 48ml)에 섞는다. 정확하게 계량한다. 전용용액을 물과 섞지 않도록 한다. 진공믹서로 1분간 섞은 다음, 버블이 생기지 않도록 왁스패턴과 링에 채운다. 매몰 후에 링은 최소 30분간 둔다. 링을 옮길 때에는 pedestal base와 같이 옮기고 링만 따로 옮기지 않는다. 다른 매몰재 사용도 가능.



Mix with Vacuum Mixer



Investing



Bench set 1/2 hour

12. 번-아웃 준비



Remove the button of investment created by leveling cap



Carefully level the ring so that the top and bottom are perpendicular to the sides of the ring.

30분 이상 실온에 둔 후, Ring Former와 Ring Gauge로부터 ring을 제거한다. 칼을 사용해 매몰재에 생긴 버튼부분을 제거한다. 링 윗면, 옆면, 바닥은 각각 90도를 이루도록 한다. 종이 링을 사용할 때에는 종이가 겹쳐지는 곳에 수직선이 생길 수 있다 이것도 제거한다.

13. 매몰 링 소성

소성 퍼낸스를 850°C로 예열한다. 매몰링을 퍼낸스 중앙에 넣고, 세라믹 인고트를 예열한다. 플런저는 필요없다. press ring을 다른 링과 같이 소성하지 않는다. (e. soldering models, casting ring 등)

14. 세라믹 인고트 선택

사용방법에 맞는 인고트를 선택한다. 레이어링법은 L-ingot를 , 스테인법은 H-ingot를 선택한다.

15. 세라믹 인고토와 플런저 넣기



Insertion of the ingots



Insertion of the Noritake Alumina Oxide Plunger

매몰링을 850°C까지 가열한 후, 한 시간 동안 원하는 세이드의 세라믹 인고트를 플런저와 같이 매몰링 안에 넣는다. 깨끗한 전용 집계를 사용한다. 크라운 2개에 한 개의 인고트를 사용하고, 세 개 이상의 크라운에는 2개의 인고트를 사용한다. 단, 왁스

패턴의 무게가 0.6g보다 작으면 인고트 한 개를 사용하고, 0.7g~1.4g 이면, 2개를 사용한다. 이



Marking the top position of the plunger



Section with a separating disk



Final removal with a plaster nipper

절차를 진행할 때는 다른 이물질이 들어가지 않도록 주의한다. 플런저는 수직으로 끼운다.

16. 압축 프레스로 압축하기

세라믹 인고트와 플런저를 링에 넣고, 링을 프레스 플랫폼 중앙에 놓는다. 프레스 스케줄은 퍼낸스마다 다르다. 적당한 스케줄에 따라, 세라믹이 완전히 프레스 되면 멈출 것이다. 문제가 생기면, 프레스 시간이 길어진다. 링이 새거나, 구멍이 생기거나, 수복물이 깨지거나. 아래의 프레스 스케줄을 따르도록 한다. 프레스 후에는 즉시 퍼낸스에서 매몰링을 꺼내고 실온에서 식힌다.

17. 플런저 제거

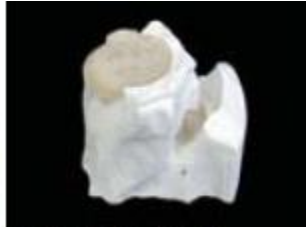
플런저 위부분에 표시하고 세퍼레이팅 디스크로 매몰링을 자른다. 플라스터 집게로 링을 분리한다. 플런저에 손상이 가지 않도록 조심한다. 알루미나 가루를 사용하여, 플런저에 붙은 세라믹을 제거한다.

18. 링제거

조심스럽게 링을 제거한다. 58-87psi 의 압력으로 50 μ m의 샌드가루를 사용해 먼저 덩어리로 매몰재를 떼어낸다. 프레스 세라믹이 보이면, 29psi보다 낮은 압력으로 낮추고 마진이나 인사이절 부위는 깎이지 않도록 조심한다. 얇은 부위는 Glass Beads를 사용한다. 패턴을 제거할 때는 샌드블라스팅 방향을 크라운의 긴축과 나란하게 작업한다.



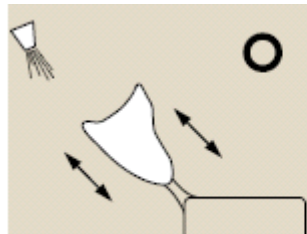
Roughly remove the Investment



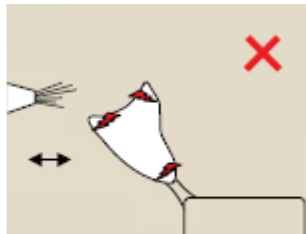
Exposing the pressed ceramic



After completion

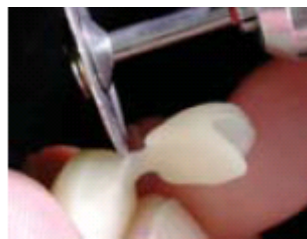


Correct sandblasting



Wrong sandblasting

19. 스프루 잘라내기

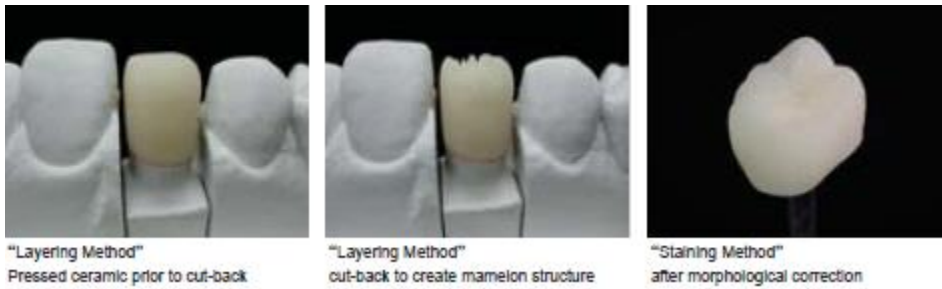


Sprue separation

다이아몬드 디스크를 사용해 스프루를 잘라낸다. 먼저 크라운에서 2mm거리에 스프루 주위에 선을 표시하고, 로우스피드로 스프루를 조심스럽게 잘라낸다. 이 방법은 스프루에 크랙이 생기더라도, 크라운까지는 크랙이 가지 않는다. 그런 다음 로우스피드 다이아몬드 포인트로 남은 부분을 제거한다. 이 작업동안 열이 발생하거나 진동이 생기지 않도록 주의한다. Noritake meister Point를 추천한다.

20. 프레스세라믹의 형태 수정

압축된 수복물을 모델에 올리고 마진이 잘 맞는지 확인한다. 컷백은 어떤 테크닉을 사용하느냐에 따라 달려있다. 레이어링법은 마멜론 구조를 만들어준다. 0.8mm 보다 얇아 지지 않도록 한다. 스테이닝법은 표면의 형태&결을 섬세하게 다듬는다. 컨투어가 끝나면 최대 29psi의 50 μ m의 알루미나를 사용해 프레스 세라믹 표면을 샌드블라스팅 해준다.



21. 초음파 세척기를 사용해 아세톤으로 5분간 세척한다.

(1) 레이어링법

L1. 빌드업과 CZR porcelaining 굽기

CZR enamel과 translucent로 프레스세라믹을 빌드업한다. CZR porcelain의 글레이즈 온도에서 프레스세라믹은 '셀프글레이즈' 되지 않으므로 프레스세라믹 전체를 CZR porcelain으로 덮히도록 한다. 베이킹 스케줄은 CZR porcelain 과 같다. 필요하다면, enamel, Translucent, lust porcelain을 빌드업 하기 전에 CZR internal stain 을 발라주고 굽는다.

주의! CZR 테크닉 사용방법을 따라 빌드업하고, CZR porcelain의 소성 스케줄을 따른다.

L2. 형태 수정

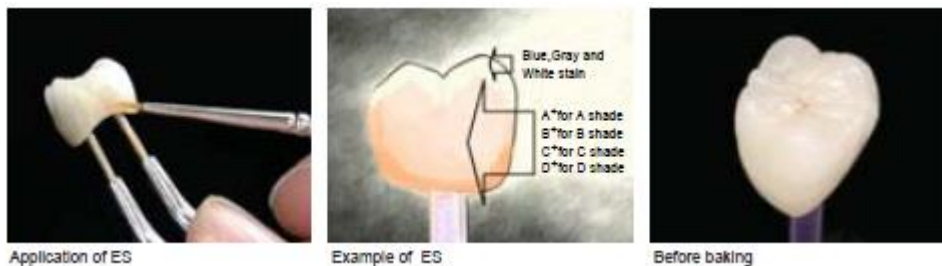
평소 같이 형태 수정한다. 필요하다면, CZR porcelain의 두 번째 빌드업을 진행하고 소성스케줄을 따라 구워준다.

L3. 스테인 & 글레이즈

필요하다면 CZR ES을 수복물에 발라준다. "self glaze" 혹은 "glaze powder & external stain bake"의 소성 스케줄에 따라 글레이즈를 굽는다.

(2) 스테인법

S1. CZR ES(External Stain)을 EX liquid와 섞는다. ES를 다른 일반 스테인의 점도 정도로 섞는다. liquid를 너무 많이 사용하면, 바른 뒤에 지워진다. A 세이드라면, 먼저 A+ES 스테인을 인사이절 에지나 오클루잘 표면을 제외한 부분 전체에 발라준다. B 세이드라면, B+를, C세이드는 C+, D세이드는 D+를 발라준다. 인사이절 에지나 오클루잘 표면은 Blue, Gray, White의 ES스테인을 발라준다. 심미성을 고려한다면, 마지막 세이드로 수복물 전체에 혼합물을 발라준다. 그런 다음 소성스케줄에 따라 소성한다. 묘사를 한다. 필요하다면, 같은 소성 스케줄을 반복하고, 만약 두가지 이상의 스테인을 묘사한다면, 각각 소성할 것을 추천한다.



S2. IS liquid를 사용해서, CZR Press Glass powder를 섞어 꿀점성의 페이스트를 만든다. 수복물 표면에 먼저 IS liquid를 바르지 않는다. 그렇게 하면, 균일하지 않은 결과가 나타날 수 있다.

전체적으로 평평하게 0.2mm두께로 발라준다. 완전히 발라졌는지 확인하고, 글레이즈 소성을 소성 스케줄에 따라 한다.



S3. 접촉부 조절과 형태 수정

러버휠로 글레이즈층의 접촉부위를 조정하고, 필요한 경우 형태를 수정한다. 마지막으로 초음파세척기를 사용해 수복물을 세척한다.

S4. 두번째 글레이징과 완성

첫번째 글레이즈에 사용한 혼합물을 조금 묽게 해서 흐름성이 생기도록 한 다음, 수복물 전체에 발라주고 다시 한번 소성한다.

(3) LF 레이어링법

CZR Press LF는 용융점이 낮은 포셀라인으로 CZR PRESS ingot 프레스 후 에나멜층을 만들기 위해 사용하는 빌드업용 포셀라인이다. 질코니아 프레임워크를 사용하지 않고, 프레스세라믹과 이 포셀라인을 사용해서 싱글크라운, 라미네이트 비니어, 인레이 온레이를 만들 수 있다.

F1. CZR press LF 포셀라인의 빌드업

CZR Press LF 에나멜 포셀라인을 CZR Press LF liquid를 섞은 후, 인사이잘 에지에서 1/3지점까지 빌드업한다. CZR Press LF Translucent 나 Luster 파우더를 CZR Press LF liquid에 섞어 크라운 전체에 발라준다. 크라운 안쪽에 여분의 파우더가 묻었는지 확인하고, 마른 브러쉬로 닦아낸 후, 소성한다.

주의! 이 제품은 용융점이 낮은 포셀라인이다. 소성 후에 섬유질이 남아있는 경우 제거한다.

F2. 형태 수정

Meister point등을 사용하여 형태 수정한다. 초음파세척기에 아세톤을 사용해 5분간 세척한다.

F3. 글레이즈 소성

소성 스케줄에 따라 소성한다.

*소성스케줄

Shade Base Stain 용

Dry-Out Time	1 st bake		2 nd bake	
	5min.		5min.	
Low Temperature	700°C	1292°F	700°C	1292°F
Start Vacuum	700°C	1292°F	700°C	1292°F
Heat Rate	65°C/min.	117°F/min.	65°C/min.	117°F/min.
Vacuum Level	96kPa*1		96kPa*1	
Release Vacuum	1090°C	1994°F	1080°C	1976°F
High Temperature	1090°C	1994°F	1080°C	1976°F
Hold Time (in the air)	1min.		1min.	
Cool Time	4min.		4min.	

ES Stain용

■ Staining method

ES stain bake	
Dry-Out Time	5min.
Low Temperature	600°C 1112°F
Start Vacuum	600°C 1112°F
Heat Rate	50°C/min. 90°F/min.
Vacuum Level	87kPa*2
Release Vacuum	850°C 1562°F
High Temperature	850°C 1562°F
Hold Time (in the air)	—
Cool Time	4min.

CZR Press Glaze 용

■ Staining method

1 st bake and 2 nd bake	
Dry-Out Time	5min.
Low Temperature	600°C 1112°F
Start Vacuum	600°C 1112°F
Heat Rate	65°C/min. 117°F/min.
Vacuum Level	96kPa*1
Release Vacuum	850°C 1562°F
High Temperature	900°C 1652°F
Hold Time (in the air)	1min.
Cool Time	4min.

CZR Press LF용

	1 st bake and 2 nd bake		Self Glaze	
Dry-Out Time	7min.		5min.	
Low Temperature	600°C	1112°F	600°C	1112°F
Start Vacuum	600°C	1112°F	—	—
Heat Rate	45°C/min.	81°F/min.	45°C/min.	81°F/min.
Vacuum Level	96kPa*		—	
Release Vacuum	840°C	1544°F	—	—
High Temperature	840°C	1544°F	840°C	1544°F
Hold Time (in the air)	1min.		1min.	
Cool Time	4min.		4min.	

2) 사용시 주의사항.

1. 스테인법, LF 레이어링법을 사용한 질코니아 프레임없이 만드는 수복물은 싱글전치크라운, 인레이, 온레이만 가능하다. CZR Press는 질코니아프레임워크 없이 브릿지를 만들 수 없다.
2. 가압도재 두께가 0.8mm 이하이거나, 크로스 바이트, 마찰이 있는 임상 케이스에는 CZR Press FL를 사용하지 않는다. 수복물이 예상치 못한 강한 압력을 받을 수 있다.
3. 깨짐을 방지하기 위하여, 프레임워크의 적절한 마진은 1.0mm 이상이어야 한다.
4. 왁스업에서 스푸류-컷팅까지의 CZR Press 설명서를 잘 읽고 따르도록 한다.
5. 매물재 파우더/리퀴드의 비율은 CZR Press 설명서의 소성 스케줄에 따른다.
6. 다른 포셀라인 파우더와 섞지 않는다.(노리다케 파우더 포함)
7. 프레임 워크가 없으면, CZR Press 위에 CZR Enamel, Translucent, Luster porcelain을 올리지 않는다. CRZ Press LF porcelain만 사용하도록 한다.
8. Noritake LF liquid 나 증류수만 사용한다.
9. CZR Press LF는 구운 후에 표면에 약간 광택이 생긴다.
10. CZR Press LF는 Low Fusing 포셀라인이다. 구운 후에 휴지 조각 등이 묻어 있으면 제거한다.

11. 포셀라인 분리를 위해, Noritake Magic Separator를 사용한다.
12. 쿨링 타임을 준수하고, 빨리 식히지 않는다.
13. 금속 패그를 사용하지 않는다. 메탈이 프레임워크 안쪽에 얼룩을 남길 수 있다. 깨끗한 패그를 사용한다. 포셀라인 잔해물이 프레임워크 안쪽에 녹을 수 있다.
14. 리퀴드 종류는 건조하고 서늘한 곳에 둔다. 직사광선을 피한다.
15. 레진 시멘트를 사용한다.

제품명	제조사
Panavia F2.0	Kuraray
Panavia 21	Kuraray
Relyx Unicem	3M

레진세멘트의 예>

<Stain시>

1. 스테인으로는 CZR Press LF IS나 ES와 Glazing powder만 사용하고 다른 stain 파우더는 사용하지 않는다.
2. 타사 제품의 스테인 리퀴드 사용시 검게 될 위험이 있다.
3. CZR Press LF IS는 인터널 스테인용으로만 사용한다.
4. Noritake IS Liquid는 물과 섞지 않는다. 희석하지 않는다.
5. Interanl Stain은 Noritake IS Liquid와 섞은 후에 오래 두지 않는다. 또한 추가로 섞어 쓰지 않는다. 너무 수분이 증발한 스테인을 사용하면 버블이 생길 수 있다.
6. 만약 다른 색의 스테인이 한 곳에 굽지 않고 발랐다면, 색깔 예측이 불가하게 섞인다. 이를 피하기 위해 스테이닝 과정은 두 부분으로 나누어 굽는다.
7. Noritake IS Liquid는 플라스틱을 녹이는 성분이 들어있다, 플라스틱 재료를 함께 쓸 때는 조심한다.

<주의사항>

1. 환기가 잘 되는 곳에서 소성한다.
2. LF 파우더는 실리카 성분이 있다. 흡입을 피하고, 환기설비가 있는 곳에서 마스크를 사용한다. 과도한 노출은 폐 질환을 가져올 수 있다.
3. 파우더가 눈에 닿지 않도록 한다. 고글 등을 사용한다. 눈에 닿았을 경우, 물로 여러 번 닦아내고, 의사의 처방에 따른다.
4. Noritake LF Liquid는 눈에 닿지 않도록 한다. 눈에 닿았을 경우, 물로 여러 번 닦아내고, 의사의 처방에 따른다.
5. 퍼낸스에서 구워진 제품을 맨손으로 만지지 않는다.
6. Noritake IS liquid는 화기를 피한다. 불꽃을 낼 수 있다.
7. 민감한 피부를 가진 사람은 글러브 등을 착용하여 피부를 보호한다.
8. 먹지 않는다. 어린이의 손이 닿지 않는 곳에 보관한다.
9. 치과용으로만 사용한다. 매뉴얼 이외의 다른 용도로 사용하지 않는다.

10. 제품의 사용목적 : 인레이, 인공치, 크라운브릿지 등의 치과용수복물을 제작하기 위해서 사용하는 도재이다.

11. 보관 및 저장방법 : 파우더 - 습기가 없는 실내에서 실온에 보관한다. / 리퀴드 : 뚜껑을 단단히 닫아 직사광선을 피해 실온 보관한다.

12. 기타 기재사항

유효기간 : 파우더 - 습기가 없는 곳에서 직사광선을 피해 실온보관시 반영구적,
CZR PRESS LF LIQUID - 3년

13. 부작용 보고 관련 문의처 : 한국의료기기안전정보원 080-080-4183

작성연월 : 2025.01.03 (Rev. 10)